

УДК 519.874

А.П. ТАРАСЮК, Н. Ю. ЛАМНАУЕР

ДО ПИТАННЯ АНАЛІЗУ ТОЧНОСТІ ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ ОБРОБКИ ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦЯ

Розв'язується задача технології машинобудування, яка стосується аналізу точності технологічного процесу обробки. Запропоновано новий метод знаходження оцінок параметрів моделі розподілу випадкової величини – розміру. Надано формулу для розрахунку максимального відсотку якості деталей при обробці за застосованою технологією. Знайдені оцінки пропонуються використовувати в розрахунковій формулі для аналізу точності процесу обробки за показником, що досліджується. Результати досліджень застосовувалися для оцінки якості процесу обробки пальця поршня автомобіля ВАЗ.

Ключевые слова: якість, точність, розмір, обробка, аналіз.

Вступ. Аналіз якості технологічних процесів є важливим питанням, що розглядається в технології машинобудування. Забезпечення необхідної точності розміру деталей, як одного з показників якості, має велике значення при виготовленні машинобудівної продукції. Точність діаметрального розміру поршневого пальця не є виключенням. Поршневий палець виконує роль шарніра, тобто за його допомогою поршень з'єднується з верхньою головкою шатуна, завдяки чому шатун під час роботи двигуна набуває коливального руху відносно поршня. Палець виготовляють у вигляді порожнистого циліндричного стержня, зовнішню поверхню якого загартовують струмами високої частоти.

Для вирішення задач, що пов'язані з аналізом точності технологічних процесів обробки за параметром розміру широке застосування мають ймовірностатистичні методи. Вони дозволяють за невеликою кількістю вимірювань робити висновок про якість процесу. Ймовірностатистичні моделі розподілу випадкової величини – розміру деталей та оцінки їхніх параметрів дозволяють розраховувати такі показники якості процесів, як коефіцієнт точності та коефіцієнт налагодженості процесу [1]. Тому, чим точніша модель застосовується та чим оцінки її параметрів є кращими, тим точніше аналіз якості технологічного процесу можливо провести.

Аналіз останніх досліджень та літератури. З огляду робіт вітчизняних та закордонних вчених [1,2] впливає, що для розподілу випадкової величини розміру застосовувалися симетричні закони. В [1] пропонуються розрахункові формули для аналізу точності та налагодженості технологічного процесу з урахуванням математичного очікування. Але з робіт [2,3] впливає, що цей розподіл не є симетричним. Запропонована в [4,5] несиметрична загальна модель розподілу має такі параметри, як нижню та верхню границі розміру, моду, параметр форми кривої щільності розподілу. Знайдені оцінки параметрів моделі в [4,5,6] за методами моментів, порядкових статистик й дисперсій, сплайн-апроксимації дозволили застосовувати її для рішення технологічних задач. Так в [5] запропоновано розрахунок нових формул коефіцієнтів: відносною асиметрії, точності та налагодженості технологічного процесу.

Метою даної статті є запропоновання оцінок параметрів моделі розподілу випадкової величини – розміру, з використанням методу зі застосуванням початкових моментів порядкових статистик. З використанням цих оцінок запропонувати розрахункову формулу для аналізу якості технологічного процесу обробки, а саме максимального відсотку якості, що може забезпечити ця технологія. Результати досліджень застосувати для аналізу якості технології обробки поршневого пальця автомобіля ВАЗ.

Постановка проблеми. Дослідження представленої роботи стосуються аналізу точності технологічного процесу обробки. Модель розподілу лінійного розміру та оцінки її параметрів, що представлені в [4,5,6], дозволили отримати формули аналізу точності технологічного процесу обробки за параметром, що досліджується [5]. Але ці методи оцінок параметрів не застосовували початкові моменти порядкових статистик, які дають змогу отримати більш повну інформацію про вибірку, тому що мають ентропію, яка дорівнює нулю. Знаходження оцінок параметрів за допомогою методу з використанням початкових моментів порядкових статистик дасть можливість мати більш точні оцінки та за їхньою допомогою розраховувати коефіцієнти точності та налагодженості технологічного процесу обробки.

Наукові дослідження. В роботах [5,6] показано, що в побудованій загальній моделі розподілу лінійних розмірів можливо виразити її параметри за допомогою заміни модального значення a через $a = (b + cq) / (1 + q)$, де a виражається через безрозмірну величину $q = (a - b) / (c - a) > 0$. Ця заміна дозволяє записати щільність розподілу випадкової величини - розміру x у вигляді:

$$f(x) = \begin{cases} \frac{(1+k) \left[1 - \left(\frac{x-b+q(x-c)}{q(b-c)} \right)^{1+k} \right]}{c-b} & \text{при } b \leq x \leq \frac{b+qc}{1+q}; \\ \frac{(1+k) \left[1 - \left(\frac{b-x+q(c-x)}{b-c} \right)^{1+k} \right]}{c-b} & \text{при } \frac{b+qc}{1+q} < x \leq c. \end{cases} \quad (1)$$

та функцію розподілу:

©А. П. Тарасюк, Н. Ю. Ламнауер, 2015

$$F(x) = \begin{cases} \frac{k \left[\frac{b-x+q(c-x)}{q(c-b)} \right]^{-k} (b+q-x-xq)}{(1+q)(c-b)} + \frac{[(1+q)(x-b+lx) - k(b+q)]}{(1+q)(c-b)} & \text{при } b \leq x \leq \frac{b+q}{1+q}; \\ \frac{k \left[\frac{b-x+q(c-x)}{c-b} \right]^{-k} (b+q-x-xq)}{(1+q)(c-b)} + \frac{[(1+q)(x-b+lx) - k(b+q)]}{(1+q)(c-b)} & \text{при } \frac{b+q}{1+q} < x \leq c \end{cases} \quad (2)$$

де a - модальне значення, b - нижня межа та c - верхня межа розміру, k - параметр форми розмірів.

Для оцінки параметрів застосуємо порядкові статистики [7], оскільки вони мають ентропію, що дорівнює нулю, а це означає, що мається можливість отримати максимальну інформацію про вибірку [8].

Якщо ми маємо вибірку об'єму n , то щільність розподілу i -ої порядкової статистики визначається формулою:

$$y_n(x_{(i)}) = n C_{n-1}^{i-1} [F(x)]^{i-1} [1 - F(x)]^{n-i} f(x). \quad (3)$$

Звідси, математичне очікування i -ої порядкової статистики з вибірки об'єму n визначається для моделі (1) у вигляді:

$$\mu_{i:n} = \int_b^a x y_n(x_{(i)}) dx + \int_a^c x y_n(x_{(i)}) dx \quad (4)$$

Вивчаючи властивості математичного очікування i -ої порядкової статистики (3) було встановлено, що для одного об'єму вибірки n різниці $\mu_{i:n} - \mu_{j:n}$ ($i \neq j$) має множник $c - b$. Це дозволяє у відношенні цих різниць виключити параметри c та b . Маючи незміщені спроможні оцінки математичних очікувань i -ої порядкової статистики вибірки об'єму j за результатами варіаційного ряду об'єму n :

$$\tilde{\mu}_{i,j} = \frac{1}{C_n^j} \sum_{l=i}^{n+i-j} C_{l-1}^{i-1} C_{n-i}^{j-i} x_{(l)}, \quad (5)$$

можна визначити оцінки параметрів моделі (1) k та q з розв'язання системи:

$$\begin{cases} (\mu_{5,5} - \mu_{1,5}) / (\mu_{4,5} - \mu_{3,5}) = (\tilde{\mu}_{3,5} - \tilde{\mu}_{1,5}) / (\tilde{\mu}_{4,5} - \tilde{\mu}_{3,5}); \\ (\mu_{3,3} - \mu_{2,3}) / (\mu_{1,2} - \mu_{1,3}) = (\tilde{\mu}_{3,3} - \tilde{\mu}_{2,3}) / (\tilde{\mu}_{1,2} - \tilde{\mu}_{1,3}). \end{cases} \quad (6)$$

Вибір об'єму 5 для математичних очікувань порядкових статистик пов'язано для систем (6) з тим, що модель має 4 параметри та додатково необхідно мати хоч ще один параметр свободи.

Оцінка параметрів b та c може бути знайдена з розв'язання системи за знайденими значеннями параметрів k та q :

$$\begin{cases} \mu_{1,2} - \mu_{1,3} = \tilde{\mu}_{1,2} - \tilde{\mu}_{1,3}; \\ \frac{3kb + kbq + b + bq + 3kqc + kc + c + qc}{2(1+q)(2k+1)} = \bar{x}, \end{cases} \quad (7)$$

де ліва частина другого рівняння є математичне очікування моделі (1), а його права частина – вибіркове середнє результатів вимірювань розмірів.

З заміни $a = (b + cq) / (1 + q)$ знаходимо оцінку параметра \tilde{a} за знайденими оцінками параметрів b , c та q .

Для розв'язання системи (6), (7) та оцінки параметра \tilde{a} в системі Maple складена комп'ютерна програма. Використовуючи цю програму для моделі (1) та метод статистичного моделювання було встановлено, що при навання взятих параметрах: $b = 1$, $a = 2$, $c = 8$ та $k = 0,5$ при об'ємах вибірки $n = 10$ в кількості 100 штук, оцінки, отримані цим методом, є кращими, ніж раніше отримані іншими методами. Тобто середнє цих оцінок близько до заданих значень та дисперсія цих оцінок менша за дисперсію раніше отриманих.

Була поставлена задача: за результатами 68 вимірювань зовнішнього діаметру пальця поршня ВАЗ проаналізувати отримані результати та зробити висновок про якість технології виготовлення пальця. За результатами вимірювань були знайдені числові характеристики випадкової величини за вибіркою діаметра пальця, які наведені в таблиці 1.

Таблиця 1 - Числові характеристики діаметра пальця

Середнє значення \bar{x}	21,97598676
Емпіричний стандарт S	0,00164443
Коефіцієнт асиметрії As	0,39846036
Коефіцієнт ексцесу Es	2,53842767

З таблиці видно, що розподіл розмірів діаметрів несиметричний та має малий розкид, й форма розподілу близька до трикутної. Застосовуючи загальний закон розподілу розмірів (1), знайдемо його параметри за запропонованим методом із застосуванням (6) та (7). З використанням програми в системі Maple були визначені параметри моделі: $k = 0,7097052$; $q = 0,2982125$; $b = 21,9722196$; $a = 21,9739268$; $c = 21,9796517$. Функція щільності розподілу зовнішнього діаметру пальця представлена на рисунку 1.

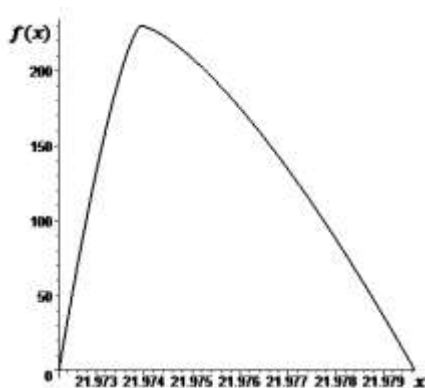


Рис. 1 - Графік щільності розподілу зовнішнього діаметра пальця

Результати досліджень. Використовуючи критерій Колмогорова [9] і функцію розподілу (2) за знайденими параметрами моделі (1) та результатами досліджень зовнішнього діаметра пальця було встановлено, що при рівні значущості $\alpha = 0,05$ результати узгоджуються із запропонованим законом.

Отримана модель дозволяє одержати формулу для визначення максимального відсотку якості, що може забезпечити застосована технологія обробки:

$$\Delta \cdot 100\% = \frac{T}{c-b} \left[1 + k - k \left(\frac{T}{c-b} \right)^{\frac{1}{k}} \right] \cdot 100\% , \quad (8)$$

де T - допуск розміру, c та b - відповідно нижня та верхня прогнозовані границі розміру, k - параметр форми моделі розподілу розміру.

Аналіз якості технології виготовлення пальця поршня ВАЗ за запропонованою формулою (8) дає такий відсоток: $\Delta \cdot 100\% = 80,35\%$. Відсоток розмірів пальців, що належить полю допуску, дорівнює 67,94%. Це свідчить про те, що настройка станка проводилася для застосованої технології неправильно та, що є можливість отримати більш високий відсоток якості. Для отримання максимальної якості при застосованій технології був розрахований розмір, на який необхідно настроювати станок, що дорівнює 21,9762 мм, тобто на 0,001 мм більше, ніж розмір, на який була проведена настройка – 21,9752 мм.

Висновки.

1. Запропоновано метод оцінки параметрів моделі розподілу випадкової величини розміру з використанням математичних очікувань порядкових статистик, які мають ентропію, що дорівнює нулю, а це дає змогу отримати максимальну інформацію про вибірку.

2. Одержано формулу розрахунку максимального відсотка якості деталей за параметром лінійного розміру для аналізу якості технології обробки.

3. Пропонується використовувати отримані оцінки параметрів моделі розподілу випадкової величини – лінійного розміру у формулі розрахунку відсотку якості.

4. Застосування результатів теоретичних досліджень на прикладі вибірки деталей – пальців поршня довело, що настройка станка при обробці пальця проводилася невірно.

5. Розраховано значення величини розміру, на який необхідно настроювати станок при обробці поршневого пальця при існуючій технології.

Список літератури: 1. Косилова А.Г. Справочник технолога – машиностроителя. В 2-х томах [Текст] / А.Г. Косилова, Р.К. Мещеряков, М: Машиностроение, - 1986. – 656 с. 2. Маталін А.А. Технологія машиностроєння: Учебник для машиностроїтельних вузів по спеціальності «Технологія, металорежущі станки і інструменти» [Текст] / А.А. Маталін. - Л.: Машиностроєння, Ленінгр. отд-ние, 1985. - 496с. 3. Бородачев Н. А. Точність виробництва в машиностроєнні і приборостроєнні [Текст] / Н.А. Бородачев, Р.М. Абдраштов і др. - М.: Машиностроєння, 1973г.- 567 с. 4. Ламнауєр Н.Ю. Распределение размеров изготовления изделий [Текст] / Н.Ю. Ламнауєр // Високи технології в машинобудуванні: збірник наукових праць. – Харків, НТУ «ХП», 2012. –Вип.1(22). – С.177-181. 5. Ламнауєр Н.Ю. Модель распределения размеров изделий и ее применение для оценки точности обработки [Текст] / Н.Ю. Ламнауєр // Вісник Національного технічного університету «Харківський політехнічний інститут». Збірник наукових праць. Тематичний випуск: Математичне моделювання в техніці та технологіях. – Харків: НТУ «ХП», 2012. - №27.- С. 98-107. 6. Ламнауєр Н.Ю. Загальна модель розподілу лінійних розмірів деталей та її застосування для поліпшення якості виробів [Текст] / Н.Ю. Ламнауєр // Вісник Національного технічного університету «Харківський політехнічний інститут». Збірник наукових праць. Тематичний випуск: Математичне моделювання в техніці та технологіях. – Харків: НТУ «ХП», 2013. - №54(1027).- С.134-143. 7. Дейвид Г. Порядковые статистики пер. с англ. под ред. В. В. Петрова [Текст] / Г. Дейвид – М.: Наука. Главная редакция физико-математической литературы, 1979. -336с. 8. Ефимов А. Н. Порядковые статистики — их свойства и приложения [Текст] / А.Н. Ефимов,- М: Знание, 1980. - 64 с. 9. Крамер Г. Математические методы статистики: Пер. с англ. Под ред. А. Н. Колмогорова [Текст] / Г. Крамер. –М.: «Мир». -1976. – 623 с.

Bibliography (transliterated): 1. Kosilova, A.G. *Spravochnik tekhnologa – mashinostroitel'ya*, 1986. Print. 2. Matalin A.A. *Tekhnologiya mashinostroeniya*, 1985. Print. 3. Borodachev N.A. *Tochnost proizvodstva v mashinostroenii i priborostroenii*, 1973. Print. 4. Lamnauer, N.Y. *Raspredelenie razmerov izgotovleniya izdeliy*. Visoki tekhnologii v mashinobuduvanni NTU «KhPI», 2012. Print. 5. Lamnauer, N.Y. *Model raspredeleniya razmerov izdeliy I ee primenenie Tochnost proizvodstva v mashinostroeniidlya ocenki tochnosti obrabotki*. Visnik NTU «KhPI», 2012. Print. 6. Lamnauer, N.Y. *Zagalna model rozpodilu liniynih rozmiriv detaley ta yiyi zastosuvannyadlya polipshennya yakosti virobiv*. Visnik NTU «KhPI», 2012. Print. 7. Deyvid, G. *Poryadkovie statistiki*, 1979. Print. 8. Efimov A.N. *Poryadkovie statistiki – ih svoystva i prilozheniya*, 1980. Print. 9. Kramer G. *Matematicheskie metodi statistiki*. 1976. Print.

Поступила (received) 12.10.15

Тарасюк Анатолій Петрович – док. техн. наук, проф. УІПА, м. Харків, тел.: (057)-733-78-26, e-mail: tarasyuk@uipa.edu.ua;

Tarasiuk Anatolii Petrovych – Doctor of Technical Sciences, Full Professor, Ukrainian Engineering and Pedagogical Academy, Kharkiv, tel.: (057)-733-78-26, e-mail: tarasyuk@uipa.edu.ua;

Ламнауєр Наталія Юрїївна – канд. техн. наук, доц. УІПА, м. Харків, тел.: (057)-733-78-18, e-mail: lamnaouernatali@mail.ru;

Lamnauer Nataliia Yuriivna – Candidate of Technical Sciences, assistant professor, Ukrainian Engineering and Pedagogical Academy, Kharkiv, tel.: (057)-733-78-18, e-mail: lamnaouernatali@mail.ru.

УДК 621.865.6

*Г.И. КОСТЮК, БЕХЗАД РАЗМДЖУИ, О.О. БРЮЯКА***ТЕМПЕРАТУРЫ И ТЕМПЕРАТУРНЫЕ НАПРЯЖЕНИЯ ПРИ ДЕЙСТВИИ ИОНОВ НА МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ И ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ НАНОСТРУКТУР**

В работе были исследованы поля температур и скорости их возрастания, а также температурные напряжения при действии ионов V^+ , N^+ , C^+ , Al^+ , V^+ , Cr^+ , O^+ , Ni^+ , Zr^+ , Mo^+ , Hf^+ , W^+ , Ta^+ , Pt^+ с зарядом от одного до трех на магниевые сплавы. Так, диапазон максимальных температур лежит в пределах от $1,82 \cdot 10^2$ до 3,9 К, а скорость изменения температуры меняется от 10^{14} до 10^{17} К/с. Исследование зависимости этих величин от энергии ионов и заряда позволило найти области в объеме материала, где реализуются температуры достаточные для образования наноструктур, но в то же время температуры не приводят к росту зерна, то есть получены технологические параметры потоков иона, которые обеспечивают получение наноструктур.

Ключевые слова: температура, скорости нарастания температуры, температурные напряжения, ионы, магниевые сплавы, заряд, энергия ионов

Введение. Магниевые сплавы обладают высокими физико-механическими характеристиками и широко применяются в авиационной технике, что говорит о необходимости улучшения их свойств, так как современные авиационные конструкции и особенно авиационные двигатели работают при высоких скоростях и довольно высоких температурах, что выдвигает дополнительные требования к деталям, обеспечивающим работоспособность двигателя. Так например, лопатки компрессора, особенно первых степеней, испытывают действие микро- и макро- частиц, которые приводят к эррозии, то есть дополнительно необходимо обеспечивать и высокую эррозионную прочность (стойкость), а для того чтобы обеспечить эти характеристики, необходимо конструировать материал таким образом, чтобы он имел высокую твердость на поверхности, но в то же время мог деформироваться на большие величины, не испытывая разрушения. Исследования многих авторов показали, что наноструктурные слои имеют пониженный модуль упругости, что позволяет повысить работоспособность деталей, работающих на ударные нагрузки, так как даже при больших перемещениях материала будем иметь относительно невысокие напряжения [1]. Исследования также показывают, что наноструктуры имеют высокие антикоррозионные свойства, что также подтверждает тезис о необходимости использования наноструктурных слоев для снижения воздействия агрессивных сред [2].

Работа выполнялась в рамках программы Министерства образования и науки Украины «Новые и ресурсосберегающие технологии в энергетике, промышленности и агропромышленном комплексе» (подсекция 13 «Аэрокосмическая техника и транспорт») и по темам: «Создание физико-технических основ повышения качества материалов аэрокосмических конструкций» и «Разработка технологических основ интегрированных технологий плазменно-ионной обработки деталей аэрокосмической техники» (подсекция 6 «Физико-технические проблемы материаловедения») «Концепция создания наноструктур, нано- и традиционных покрытий с учетом влияния адгезии на эффективность и работоспособность деталей АТ, АД и РИ», «Экспериментально-теоретическое исследование получения наноструктур при действии

ионных и свето-лучевых потоков на конструкционные материалы и РИ», хозяйственных работ и договоров о сотрудничестве.

Анализ последних исследований и литературы. В настоящее время достаточно много работ [3–10], которые посвящены исследованию размера зерна наноструктуры, что весьма оправдано, так как размер зерна наноструктуры влияет на её физико-механические характеристики. Так наблюдалось влияние его на микротвердость, предел усталости, предел текучести, коэффициент трения. Всё это еще раз подтверждает необходимость прогнозирования размера зерна. Моделей, которые бы прогнозировали размер зерна, небольшое количество [1, 2], но они не учитывают необходимую энергию на образование зерна наноструктуры, поэтому мы использовали новую модель, которая учитывала практически все взаимосвязи не только крайних атомов в зерне, но и в объеме наноструктуры, для чего отдельно рассчитывали число частиц в нанокластере, а потом рассматривали их взаимодействие с остальными зёрнами. Применение такой модели позволяет обеспечить в энергетическом плане более точное определение энергии на повышение температуры и температурные напряжения.

Целью данной статьи является исследование влияния технологических параметров потоков ионов различной энергии, сорта и заряда на температуру, скорость её нарастания и температурные напряжения, что позволяет оценить возможность получения наноструктур в объеме конструкционного материала.

Постановка проблемы. В настоящее время значительное количество работ посвящено исследованию возможности получения наноструктур [1–14], основной объем работ выполнен по проведению эксперимента [11–14], теоретических же работ в этом плане очень мало [1–2], что не позволяет прогнозировать технологические параметры потоков ионов для получения наноструктур в различных конструкционных материалах; это говорит об актуальности и важности исследования.

Благодаря экспериментальным работам, удалось оценить диапазон температур, скоростей их нарастания и величин температурных напряжений, которые необходимы для получения наноструктур. Так, критериями получения наноструктур примем такие: диапа-

© Г.И. Костюк, Бехзад Размджуй, О.О. Брюяка, 2015

зон температур 500–1500 К, скорость нарастания температуры более 10^7 К/с. Для ускорения получения наноструктур необходимо действие напряжений в диапазоне от 10^7 до 10^9 Па (для получения наноструктур за счет действия напряжений возможно при напряжениях, равных 10^{10}).

Материалы исследований получены на основе решения совместной задачи теплопроводности и термоупругости [1] в зоне действия индивидуального иона. Решение проводилось численным методом МКЕ, получены поля температур и температурных напряжений, что позволяет оценить реальность получения наноструктур.

Результаты исследований. Для ионов В+, N+, С+, Al+, V+, Cr+, O+, Ni+, Zr+, Mo+, Hf+, W+, Ta+, Pt+, действующих на магниевый сплав, получены зависимости максимальной температуры, максимальных и минимальных температурных напряжений от энергии ионов с различными зарядами ($Z = 1$; $Z = 2$; $Z = 3$).

Так, для случая действия ионов бора и углерода такие зависимости представлены на рис. 1. Очевидно, что температуры (рис. 1, а) существенно возрастают с ростом энергии и достигают температур $6,7 \cdot 10^3$ К при действии ионов бора ($Z = 3$), тогда как для ионов углерода эти величины значительно меньше – порядка $5 \cdot 10^3$. Уменьшение заряда приводит к существенному снижению температур и они достигают $5 \cdot 10^3$ – в случае действия иона бора и $4 \cdot 10^3$ – при действии ионов углерода. Очевидно, что рост массы иона приводит к снижению температур. Температурные напряжения с ростом величины энергии, растут. Так, максимальные температурные напряжения сначала плавно возрастают, а затем их скорость роста увеличивается и достигает постоянной стационарной. Максимальные температурные напряжения для ионов бора достигают величин $7,6 \cdot 10^8$ ($Z = 3$), энергия – $2 \cdot 10^4$ эВ, а для ионов углерода они меньше $6,2 \cdot 10^8$ для тех же условий. При малых энергиях иона величины напряжений снижаются практически на порядок, хотя для бора они несколько выше, чем для углерода (рис. 1, б). Для минимальных температурных напряжений зависимости температуры от энергии ионов, т.е. сначала наблюдается быстрый рост, а затем – практически линейная зависимость от энергии. Величины минимальных температурных напряжений снизились больше чем на порядок (рис. 1, в). Так, максимальные значения, которые уже реализуются для ионов углерода, соответствуют $4,25 \cdot 10^7$ Па. В этом случае напряжения для ионов бора меньше и составляют $3,2 \cdot 10^7$ Па. Снижение величины заряда иона приводит к уменьшению минимальных температурных напряжений, но характер зависимостей сохраняется. Для малых значений энергии ($E_i=200$) минимальные значения напряжений становятся меньше чем 10^7 Па. Исследование температурных напряжений показало: температурные напряжения по величине не достаточны для образования наноструктур, но могут существенно ускорить этот процесс при соответствующих температурах (500 – 1500 К). Исследование скорости роста температуры

показало, что практически для всех исследованных режимов она превышает 10^7 К/с.

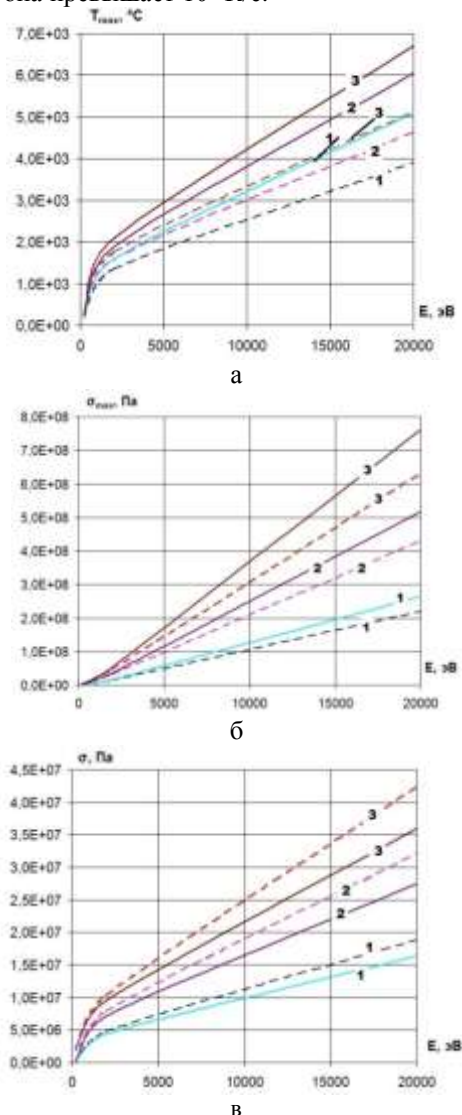


Рис. 1 – Зависимости различных показателей от энергии ионов бора (–) и углерода (---) при их действии на магниевые сплавы ($Z = 1$ кривые 1, 2; $Z = 2$ кривые 3, 4; $Z = 3$ кривые 5, 6): а – зависимость максимальных температур; б – зависимость максимальных температурных напряжений; в – зависимость минимальных температурных напряжений

Аналогичные зависимости для случая действия ионов азота и алюминия на магниевые сплавы представлен на рис. 2. Так, максимальные температуры растут с ростом энергии иона, а характер аналогичен действию ионов бора и углерода. В этом случае максимальные температуры достигают значений, близких $2 \cdot 10^4$ К ($Z = 3$) и $1,5 \cdot 10^4$ К ($Z = 1$) ионы азота. Для ионов алюминия температуры существенно ниже и составляют $8 \cdot 10^3$ и $6,1 \cdot 10^3$ К для $Z = 3$ и $Z = 1$ соответственно (рис. 2, а). Максимальные температурные напряжения плавно растут при малых энергиях, а при больших наблюдается практически линейная зависимость напряжений от энергии ионов, причем для случая действия иона азота они существенно выше и достигают значений $1,6 \cdot 10^9$ Па при $Z = 1$ и $E_i = 2 \cdot 10^4$ эВ, тогда как для ионов алюминия они составляют $8,4 \cdot 10^8$ Па в этих же условиях. Уменьшение

величины заряда иона приводит к существенному снижению напряжений и они составляют $4,8 \cdot 10^8$ и $3 \cdot 10^8$ Па. При малых энергиях ионов эти напряжения порядка 10^7 Па (рис 2, б).

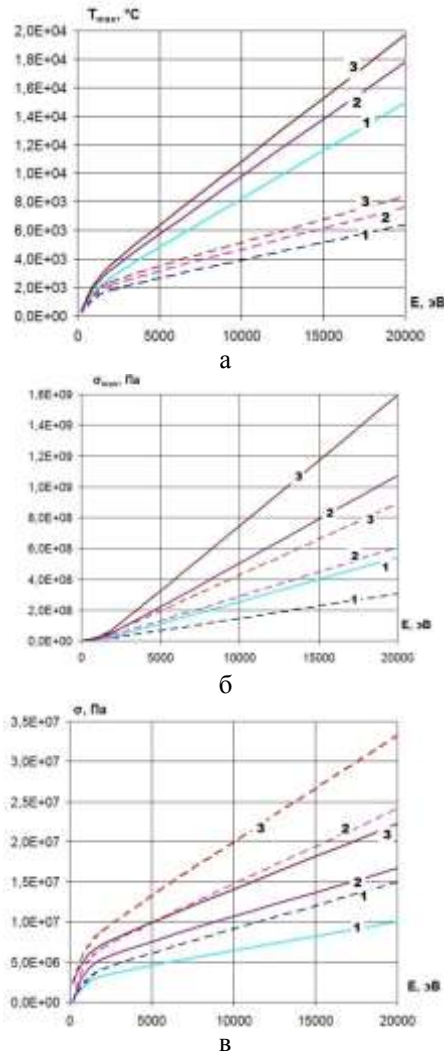


Рис. 2 – Зависимость различных параметров от энергии ионов азота (–) и алюминия (– –) при их действии на магниевые сплавы ($Z = 1$ кривые 1, 2; $Z = 2$ кривые 3, 4; $Z = 3$ кривые 5, 6): а – зависимость максимальных температур; б – зависимость максимальных температурных напряжений; в – зависимость минимальных температурных напряжений

Для минимальных температурных напряжений, как и в предыдущем случае, значения напряжений для случая действия ионов алюминия несколько выше, чем для ионов азота, а их максимальные значения достигают $3,3 \cdot 10^7$ и 10^7 Па, при минимальных энергиях их значения также незначительны.

Характер изменения величин соответствует ионам бора и углерода (рис. 2, в). Очевидно, что значения температурных напряжений несколько увеличилось по сравнению с ионами бора и углерода.

Для ионов ванадия и хрома зависимости температур и температурных напряжений от энергии представлены на рис. 3. Характер зависимостей практически сохранился как для ионов бора и углерода, но величины температур, минимальных и максимальных температурных напряжений практически одинаковы для ванадия и хрома, хотя величины как максимальных

температур ($3,4 \cdot 10^4$ К), так и максимальных напряжений ($2,25 \cdot 10^9$ Па) превышают аналогичные значения для ионов бора, углерода, азота и алюминия, а минимальные напряжения несколько ниже – $1,8 \cdot 10^7$ Па (рис. 3 б, в).

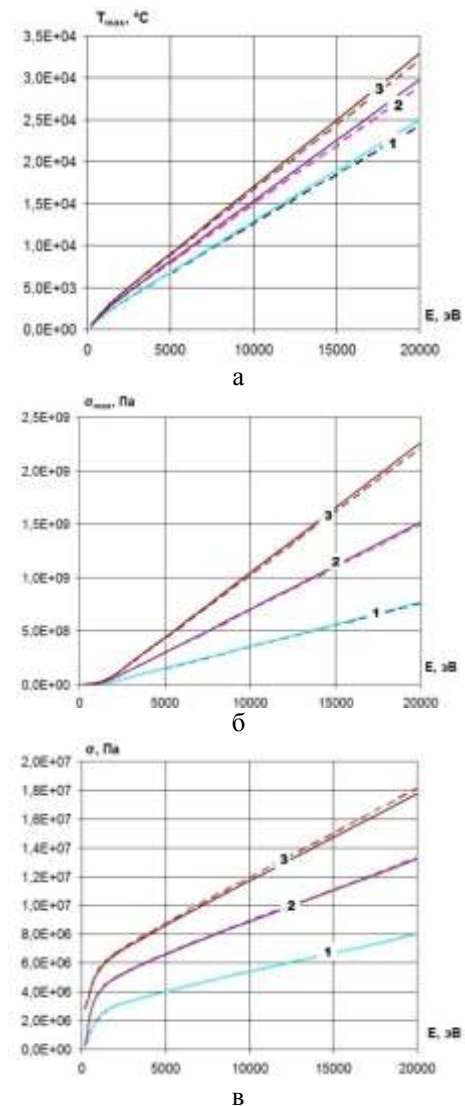


Рис. 3 – Зависимости различных показателей от энергии ионов ванадия (–) и хрома (– –) при их действии на магниевые сплавы ($Z = 1$ кривые 1, 2; $Z = 2$ кривые 3, 4; $Z = 3$ кривые 5, 6): а – зависимость максимальных температур; б – зависимость максимальных температурных напряжений; в – зависимость минимальных температурных напряжений

В случае действия ионов кислорода и железа на магниевые сплавы характер изменения температур и напряжений сохранился (рис. 4). Максимальные температуры реализуются для ионов кислорода и лежат в пределах от $3,4 \cdot 10^4$ до $2,6 \cdot 10^4$ К соответственно при энергиях $2 \cdot 10^4$ эВ и $Z=3$. Для ионов железа температуры значительно ниже и составляют 10^4 и $7 \cdot 10^4$ К при тех же энергии и заряде (рис. 4, а). Температурные напряжения как максимальные, так и минимальные имеют значения, близкие к предыдущим, но минимальные несколько выше – $3,1 \cdot 10^7$ Па (рис. 4 б, в).

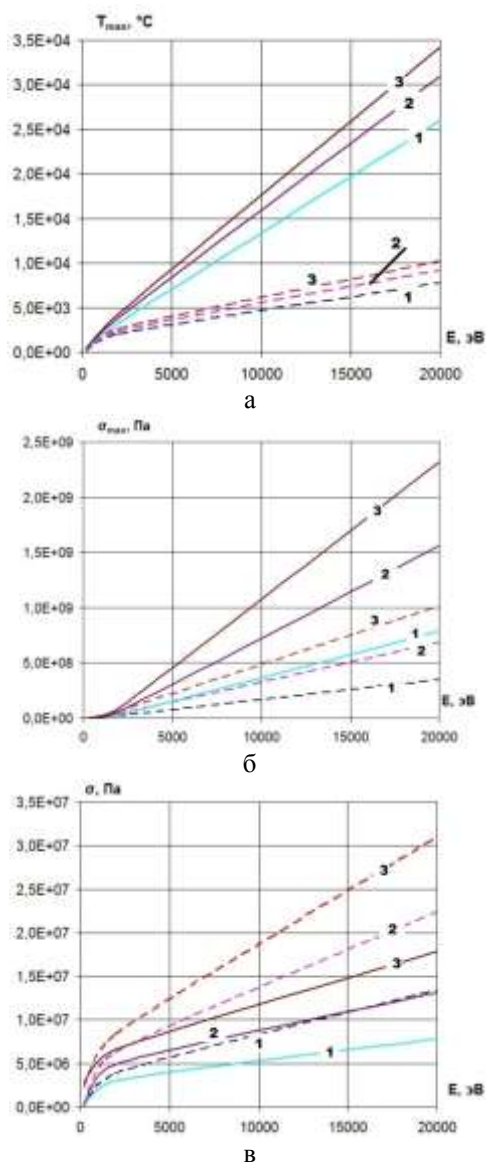


Рис. 4 – Зависимости различных показателей от энергии ионов кислорода (–) и железа (–) при их действии на магниевые сплавы ($Z = 1$ кривые 1, 2; $Z = 2$ кривые 3, 4; $Z = 3$ кривые 5, 6): а – зависимость максимальных температур; б – зависимость максимальных температурных напряжений; в – зависимость минимальных температурных напряжений

При действии ионов никеля и кобальта на магниевый сплав распределение температур (рис. 5, а), максимальных (рис. 5, б) и минимальных температурных напряжений (рис. 5, в) обнаружено, что для обоих ионов реализуются практически одинаковые температуры и температурные напряжения.

Так, температуры составляют $3,5 \cdot 10^4$ К ($E_i = 2 \cdot 10^4$ эВ, $Z=3$), уменьшение заряда приводит к снижению температур до $2,6 \cdot 10^4$ К ($Z=1$). Для малых энергий (200 эВ) температуры практически не отличаются и составляют $4 \cdot 10^3$ К для всех зарядов (рис. 5, а). Максимальные температурные напряжения для обоих ионов – $2,3 \cdot 10^9$ Па ($E_i = 2 \cdot 10^4$ эВ, $Z=3$), с уменьшением заряда они существенно уменьшаются и составляют $8 \cdot 10^8$ Па ($Z = 1$). Для малых энергий напряжение составляет величины порядка 10^8 Па практически для всех зарядов (рис. 5, б).

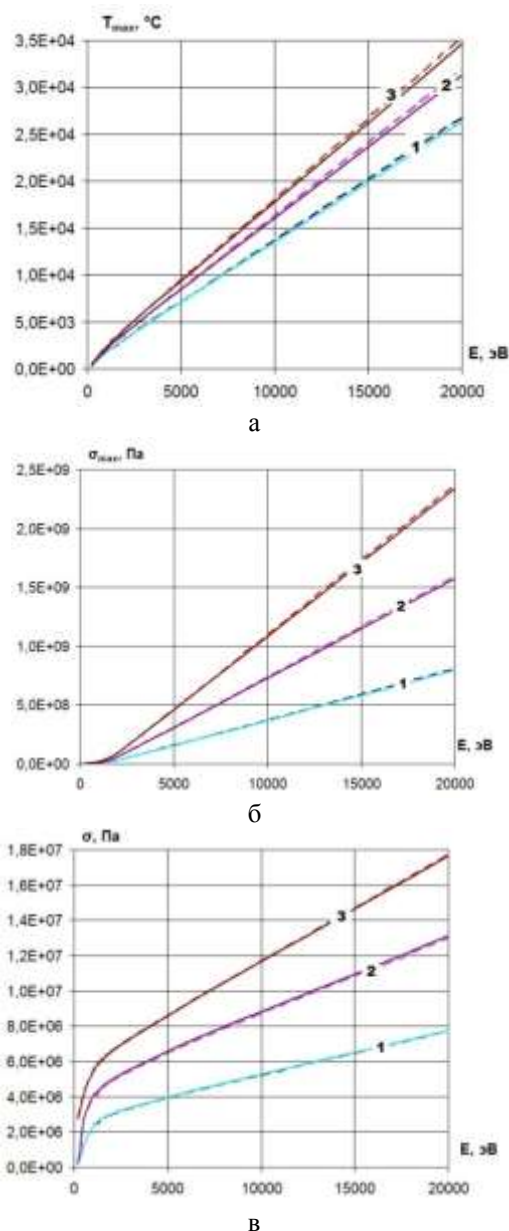


Рис. 5 – Зависимости различных параметров от энергии ионов никеля (–) и кобальта (–) при их действии на магниевые сплавы ($Z = 1$ кривые 1, 2; $Z = 2$ кривые 3, 4; $Z = 3$ кривые 5, 6): а – зависимость максимальных температур; б – зависимость максимальных температурных напряжений; в – зависимость минимальных температурных напряжений

Для минимальных температурных напряжений также значение для ионов никеля и кобальта практически одинаково, максимальное значение составляет $1,75 \cdot 10^7$ Па ($E_i = 2 \cdot 10^4$ эВ, $Z = 3$), тогда как для минимальных энергий (200 эВ) они уменьшаются до $6 \cdot 10^6$ и $2 \cdot 10^6$ Па.

В случае действия ионов иттрия и циркония на магниевый сплав зависимости практически совпадают как для температур, так и для напряжений.

Максимальные температуры реализуются при энергии $2 \cdot 10^4$ эВ и $Z=3$ и составляют $3,7 \cdot 10^4$ К, тогда как при $Z=1$ они уменьшаются до $2,8 \cdot 10^4$ К, для малых энергий (200 эВ) температуры приближаются к 10^3 К, поэтому влияние заряда не ощутимо (рис. 6, а).

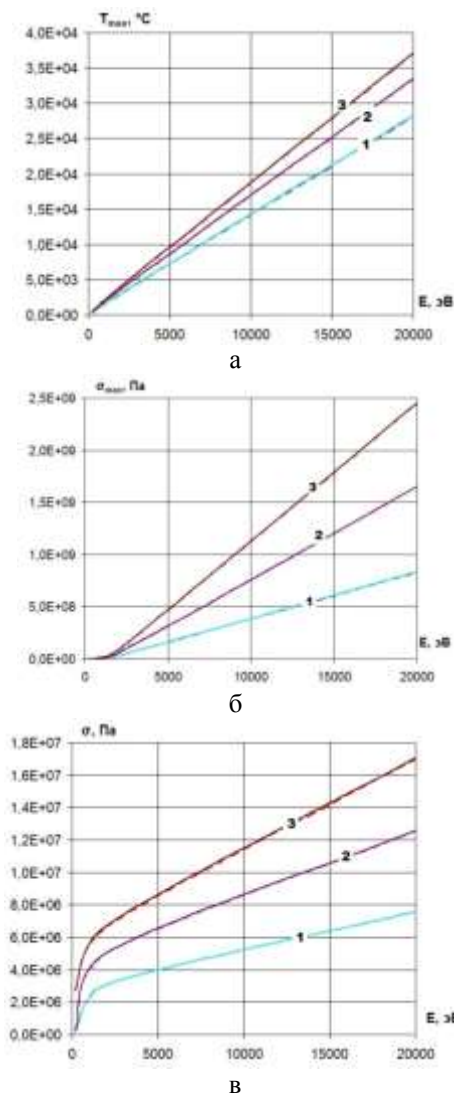


Рис. 6 – Зависимости различных параметров от энергии ионов иттрия (–) и циркония (– –) при их действии на магниевые сплавы ($Z = 1$ кривые 1, 2; $Z = 2$ кривые 3, 4; $Z = 3$ кривые 5, 6): а – зависимость максимальных температур; б – зависимость максимальных температурных напряжений; в – зависимость минимальных температурных напряжений

Максимальные температурные напряжения также одинаковы для ионов иттрия и циркония, максимальные значения которых реализуются при энергии $2 \cdot 10^4$ эВ ($Z = 3$) и составляют $2,4 \cdot 10^9$ Па, а при $Z = 1$ они снижаются до $8 \cdot 10^8$ Па, при малых энергиях (200 эВ) реализуются практически одинаковые температурные напряжения порядка 10^8 Па (рис. 6, б).

Минимальные температурные напряжения при $E_i = 2 \cdot 10^4$ эВ, ($Z = 3$) составляют $1,7 \cdot 10^7$ Па, тогда как при $Z = 1$ они снижаются до $7,6 \cdot 10^8$ Па, при минимальных энергиях 200 эВ влияние заряда незначительно, а температурные напряжения составляют величину порядка $2 \cdot 10^6$ эВ (рис. 6, в).

Действие ионов молибдена и гафния на магниевый сплав приводит к реализации довольно высоких температур при энергиях $2 \cdot 10^4$ эВ. Для гафния они лежат в пределах от $3,7 \cdot 10^4$ до $2,8 \cdot 10^4$ К при зарядах $Z = 3$; $Z = 1$ соответственно, снижение энергий до 200 эВ приводит к реализации температур порядка $2,5 \cdot 10^3$ К практически для всех зарядов.

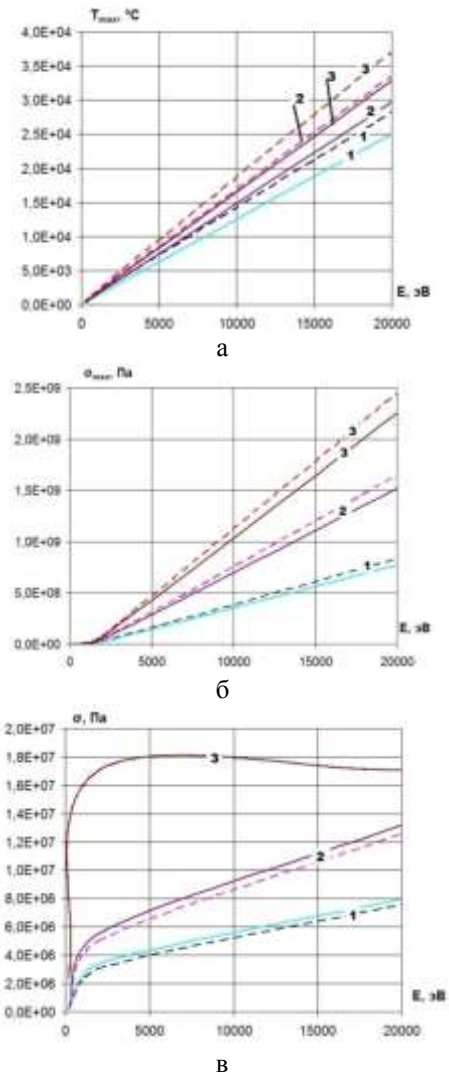


Рис. 7 – Зависимости различных параметров от энергии ионов молибдена (–) и гафния (– –) при их действии на магниевые сплавы ($Z = 1$ кривые 1, 2; $Z = 2$ кривые 3, 4; $Z = 3$ кривые 5, 6): а – зависимость максимальных температур; б – зависимость максимальных температурных напряжений; в – зависимость минимальных температурных напряжений

Для молибдена они несколько ниже и составляют $2,9 \cdot 10^4$, $2,5 \cdot 10^4$ К при соответствующих $Z = 3$; $Z = 1$ (рис. 7, а). Максимальные температурные напряжения для ионов гафния несколько выше, чем для ионов молибдена, и составляют для гафния $2,4 \cdot 10^9$ Па и $7 \cdot 10^8$ Па при соответствующих $Z = 3$; $Z = 1$. Для ионов молибдена реализуются температурные напряжения несколько меньших величин и составляют $2,3 \cdot 10^9$ – $6 \cdot 10^8$ Па при $Z = 3$; $Z = 1$ соответственно (рис. 7, б). Минимальные же значения температурных напряжений при $E_i = 2 \cdot 10^4$ эВ имеют значения $1,72 \cdot 10^7$ и $8 \cdot 10^6$ Па для случая действия ионов молибдена при $Z = 3$; $Z = 1$ соответственно. Причем для этих ионов при энергии порядка 1000 эВ наблюдаются такие же высокие напряжения при $Z = 3$, хотя при $Z = 1$; $Z = 2$ зависимости ведут себя также, как и ионы иттрия и циркония. При малых энергиях минимальные значения напряжений снижаются и уже составляют порядка $1,5 \cdot 10^6$ Па для обоих ионов и зарядов $Z = 1$ и $Z = 3$ (рис. 7, в).

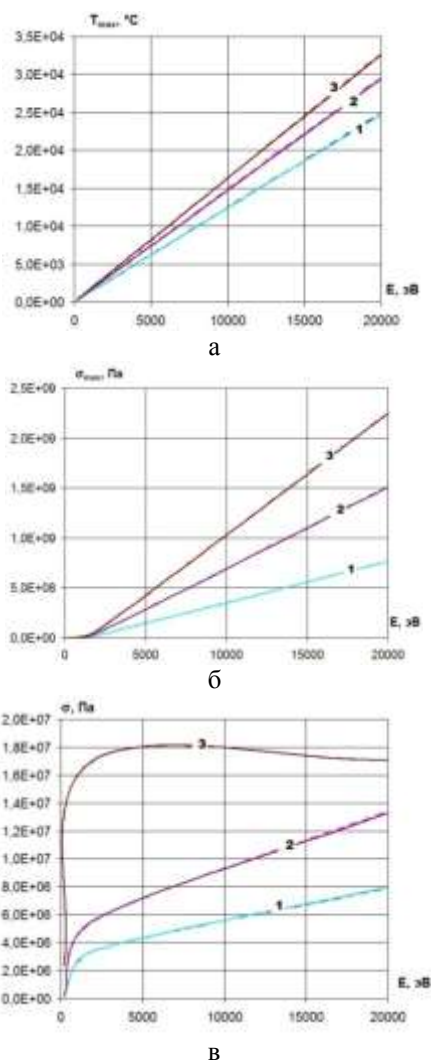


Рис. 8 – Зависимости различных параметров от энергии ионов тантала (—) и вольфрама (---) при их действии на магниевые сплавы ($Z = 1$ кривые 1, 2; $Z = 2$ кривые 3, 4; $Z = 3$ кривые 5, 6): а – зависимость максимальных температур; б – зависимость максимальных температурных напряжений; в – зависимость минимальных температурных напряжений

Действие ионов тантала и вольфрама на магниевые сплавы позволяет реализовать максимальные температуры $(3,25 - 2,5) \cdot 10^4$ К соответственно при ($Z = 3, Z = 1$), причем их значения для обоих ионов практически совпадают.

При минимальных энергиях (200 эВ) влияние заряда нивелируется, а значение лежит вблизи $2 \cdot 10^3$ К (рис 8, а). Температурные напряжения, как для случая действия ионов тантала и вольфрама, одинаковые и лежат в пределах от $2,3 \cdot 10^9$ до $7,5 \cdot 10^8$ Па при $Z = 3$; $Z = 1$. Для малых энергий (200 эВ) они составляют 10^8 Па (рис. 8, б). Температурные напряжения имеют зависимость от энергии, аналогичную предыдущим ионам молибдена и гафния – максимальные значения лежат в диапазоне $1,67 \cdot 10^7 - 8 \cdot 10^6$ Па соответственно при $Z = 3$; $Z = 1$. При $Z = 3$ также наблюдаются высокие значения минимальных температурных напряжений, которые практически равны максимальным для энергий $2 \cdot 10^3$ эВ, но они снижаются до значений 10^6 Па при энергиях 200 эВ, независимо от заряда и сорта иона (рис. 8, в).

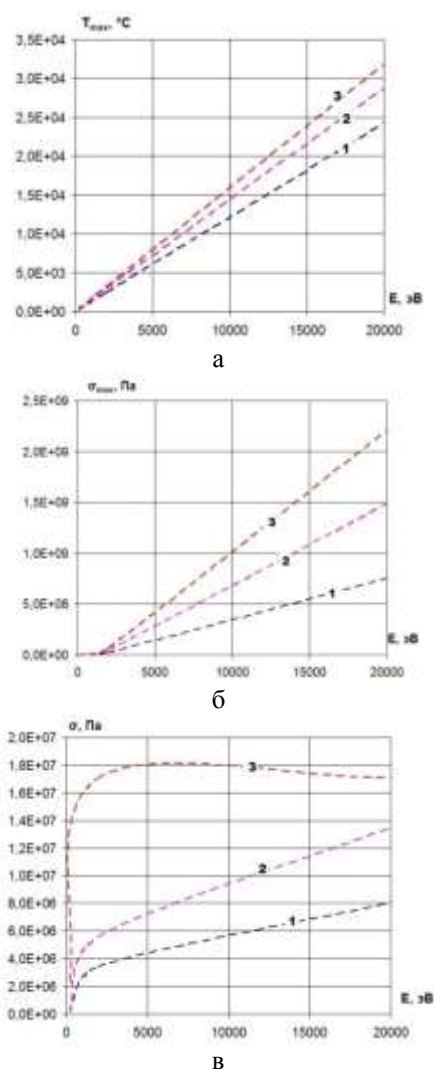


Рис. 9 – Зависимости различных параметров от энергии ионов платины (---) при их действии на магниевые сплавы ($Z = 1$ кривые 1, 2; $Z = 2$ кривые 3, 4; $Z = 3$ кривые 5, 6): а – зависимость максимальных температур; б – зависимость максимальных температурных напряжений; в – зависимость минимальных температурных напряжений

В случае действия ионов платины на магниевые сплавы реализуются температуры порядка $3,2 \cdot 10^4 - 2,4 \cdot 10^4$ К при $Z = 3$; $Z = 1$, тогда как при энергиях 200 эВ температуры составляют порядка 10^3 К для всех зарядов (рис. 9, а). Температурные напряжения в этом случае лежат в диапазоне от $2,2 \cdot 10^9$ до $5,4 \cdot 10^8$ Па при энергии $2 \cdot 10^4$ эВ. При малых энергиях (200 эВ) максимальные температурные напряжения составляют $0,8 \cdot 10^8$ Па практически для всех зарядов (рис. 9, б). Минимальные температурные напряжения имеют зависимости, близкие к молибдену и гафнию – максимальные напряжения составляют величины $2,2 \cdot 10^9$ и $7 \cdot 10^8$ Па для $Z = 3$, $Z = 1$ соответственно (энергия $2 \cdot 10^4$ эВ, рис. 9, в), причем при $Z = 3$ и энергии $2 \cdot 10^3$ эВ также имеем практически максимальные температурные напряжения.

Результаты проведенных исследований можно использовать для оценки возможности получения наноструктур при тех или иных технологических режимах по величине температур, скорости их нарастания и значе-

ниям максимальных и минимальных температурных напряжений, приняв за критерий образование наноструктур, достижение требуемого диапазона температур (500–1500 К), скоростей нарастания температур, больших чем 10^7 К/с и наличие температурных напряжений в диапазоне $10^7 - 10^9$ Па, которые ускоряют процесс получения наноструктур.

Выводы

1. Для широкого круга ионов V^+ , N^+ , C^+ , Al^+ , V^+ , Cr^+ , O^+ , Ni^+ , Zr^+ , Mo^+ , Hf^+ , W^+ , Ta^+ , Pt^+ , действующих на магниевые сплавы, получены зависимость максимальных температур, максимальных и минимальных температурных напряжений от энергии ионов и их заряда, что можно использовать для оценки возможности образования наноструктур при соответствующих технологических режимах обработки.

2. Для ряда ионов получены условия, когда они создают одинаковые температурные поля и поля температурных напряжений, например, ванадий – хром, никель – кобальт, иттрий – цирконий, тантал – вольфрам и платина. Всё это позволяет выбирать наиболее дешевый из ионов для получения тех же наноструктур.

3. Используя в технологии различные энергии ионов, их заряды и сорта, можно получать слои наноструктур размером до 50–60 мкм, что позволит существенно повысить работоспособность деталей и режущего инструмента, использующих такой способ получения наноструктурного слоя.

Список литературы: 1. Костюк, Г.И. Нанотехнологии: выбор технологических параметров и установок, производительность обработки, физико-механические характеристики наноструктур [Текст]: моногр. / Г.И. Костюк. – К.: Изд. центр Междунар. академии наук и инновац. технологий, 2014. – 472 с. 2. Костюк, Г.И. Нанотехнологии: теория, эксперимент, техника, перспективы [Текст]: моногр. / Г.И. Костюк. – К.: Изд. центр Междунар. академии наук и инновац. технологий, 2012. – 648 с. 3. Костюк, Г. И. Физико-технические основы нанесения покрытий, ионной имплантации и ионного легирования, лазерной обработки и упрочнения, комбинированных технологий [Текст]: в 2 кн. / Г. И. Костюк. – К.: Изд-во аину, 2002. – 1030 с. 4. Костюк, Г.И. Наноструктуры и нанопокртыя: перспективы и реальность [Текст]: учеб.пособие / Г.И. Костюк. – Х.: Нац. аэрокосм. ун-т «Харьк. авиац. ин-т», 2009. – 406 с. 5. Костюк, Г.И. Научные основы создания современных технологий [Текст]: учеб.пособие / Г.И. Костюк. – Х.: Нац. аэрокосм. ун-т «Харьк. авиац. ин-т», 2008. – 552 с. 6. Костюк, Г.И. Эффективный режущий инструмент с покрытием и упрочненным слоем [Текст]: моногр.-справ. / Г.И. Костюк. – Х.: Нац. аэрокосм. ун-т «Харьк. авиац. ин-т», 2007. – 633 с. 7. Костюк, Г.И. Эффективный режущий инструмент с покрытием и упрочненным слоем [Текст]: справ. / Г.И. Костюк. – К.: Вид-во АІНУ, 2003. – 412 с. 8. Костюк, Г.И. Физико-технические основы роботизированного производства

[Текст]: учеб.пособие / Г.И. Костюк. – Х.: Нац. аэрокосм. ун-т «Харьк. авиац. ин-т», 2006. – 614 с. 9. Гречихин, Л.И. Физика наночастиц и нанотехнологий [Текст] / Л.И. Гречихин. – М.: УП «Технопринт», 2004. – 397 с. 10. Аксенов, И.И. Вакуумная дуга в эрозийных источниках плазмы [Текст] / И.И. Аксенов. – Х.: Изд-во НИИ «ХФТИ», 2005. – 211 с. 11. Гусев, А.И. Наноматериалы, наноструктуры, нанотехнологии [Текст] / А.И. Гусев. – М.: Физматлит, 2005. – 416 с. 12. Решетняк, Е.Н. Синтез упрочняющих наноструктурных покрытий [Текст] / Е.Н. Решетняк, А.И. Стрельницкий // Вопросы атомной науки и техники. – 2008. – № 2. – С. 119 – 130. 13. Андриевский, Р.А. Наноматериалы: концепция и современные проблемы [Текст] / Р.А. Андриевский // Физика металлов и металловедение. – 2003. – Т. 91, № 1. – С.50 – 56. 14. Состав, структура и свойства наноструктурных пленок боридов тантала [Текст] / А.А. Гончаров, П.И. Игнатенко, В.В. Петухов и др. // ЖТФ. –2006. – Т. 76, вып. 10. – С. 82 – 87.

Bibliography (transliterated): 1. Kostyuk, G.I. Nanotekhnologii: vybor tekhnologicheskikh parametrov i ustanovok, proizvoditel'nost' obrabotki, fiziko-mekhanicheskiye kharakteristiki nanostruktur [Текст]: monogr. / G.I. Kostyuk. - Kiev: Izd. tsentr Mezhdunar. akademii nauk i innovatP. tekhnologii, 2014. - 472 P. 2. Kostyuk, G.I. Nanotekhnologii: teoriya, eksperiment, tekhnika, perspektivy [Текст]: monogr. / G.I. Kostyuk. - Kiev: Izd. tsentr Mezhdunar. akademii nauk i innovatP. tekhnologii, 2012. - 648 P. 3. Kostyuk, G. I. Fiziko-tekhnicheskiye osnovy naneseniya pokrytiy, ionnoy implantatsii i ionnogo legirovaniya, lazernoy obrabotki i uprochneniya, kombinirovannykh tekhnologii [Текст]: v 2 kn. / G.I. Kostyuk. - Kiev: Izd-vo ainu, 2002. - 1030 P. 4. Kostyuk, G.I. Nanostrukturny i nanopokrytiya: perspektivy i real'nost' [Текст]: ucheb.posobiye / G.I. Kostyuk. - Kharkov. : NatP. aerokosm. un-t «Khark. aviatP. in-t », 2009. - 406 P. 5. Kostyuk, G.I. Nauchnyye osnovy sozdaniya sovremennykh tekhnologii [Текст]: ucheb.posobiye / G.I. Kostyuk. - Kharkov.: NatP. aerokosm. un-t «Khark. aviatP. in-t », 2008. - 552 P. 6. Kostyuk, G.I. Effektivnyy rezhushchiy instrument s pokrytiyem i uprochnennym sloyem [Текст]: sprav monogr.- / G.I. Kostyuk. - Kharkov: NatP. aerokosm. un-t «Khark. aviatP. in-t », 2007. - 633 P. 7. Kostyuk, G.I. Effektivnyy rezhushchiy instrument s pokrytiyem i uprochnennym sloyem [Текст]: sprav. / G.I. Kostyuk. - Kiev: Vid-vo AІNU, 2003. - 412 P. 8. Kostyuk, G.I. Fiziko-tekhnicheskiye osnovy robotizirovannogo proizvodstva [Текст]: ucheb.posobiye / G.I. Kostyuk. - Kharkov: NatP. aerokosm. un-t «Khark. aviatP. in-t », 2006. - 614 P. 9. Grechikhin, L.I. Fizika nanochastits i nanote-khnologii [Текст] / L.I. Grechikhin. - Moscow: UP «Tekhnoprint», 2004. - 397 P. 10. Aksenov, I.I. Vakuumnaya duga v eroziyonykh istochnikakh plazmy [Текст] / I.I. Aksenov. - Kharkov: Izd-vo NIИ «KhFTI», 2005. - 211 P. 11. Gusev, A.I. Nanomaterialy, nanostrukturny, nanotekhnologii [Текст] / A.I. Gusev. - Moscow: Fizmatlit, 2005. - 416 P. 12. Reshetnyak, Ye.N. Sintez uprochnyayushchikh nanostrukturnykh pokrytiy [Текст] / Ye.N. Reshetnyak, A.I. Strel'nitskiy // Voprosy atomnoy nauki i tekhniki. - 2008. - No 2. - P. 119 - 130. 13. Andriyevskiy, R.A. Nanomaterialy: kontseptsiya i sovremennyye problemy [Текст] / R.A. Andriyevskiy // Fizika metallov i metallovedeniye. - 2003. - Vol. 91, No 1. - P.50 - 56. 14. Sostav, struktura i svoystva nanostrukturnykh plenok boridov tantala [Текст] / A.A. Goncharov, P.I. Ignatenko, V.V. Petukhov i dr. // ZHTF. -2006. - Vol. 76, No. 10. - P. 82 - 87.

Поступила (received) 05.09.2015

Костюк Геннадий Игоревич – д-р техн. наук, проф., проф. Нац. аэрокосм. ун-т «ХАИ», тел.: (057)-788-42-06, e-mail: g.kostyuk206@yandex.ru;

Kostyuk Gennadiy Igorevich – Doctor of Technical Sciences, Full Professor, National Aerospace University "KhAI", tel.: (057)-788-42-06, e-mail: g.kostyuk206@yandex.ru;

Бехзад Размдзху – аспирант НАУ «ХАИ», тел.: (057)-788-42-06;

Bekhzad Razmdzhu – graduate student, National Aerospace University "KhAI", тел.: (057)-788-42-06;

Бруяка Ольга Олеговна – канд. техн. наук, доц., доц. Нац. авиацион. ун-т, г. Киев, тел.: (057)-788-42-06

Bruyaka Olha Olehovna – Candidate of Technical Sciences, assistant professor, National Aerospace University, Kiev, tel.: (057)-788-42-06.